

DEUTSCHES REICH

**Bibliothek**  
m. Ind. Eigentums  
18 AUG. 1933



AUSGEGEBEN AM  
19. JULI 1933

REICHSPATENTAMT  
**PATENTSCHRIFT**

**Nr 580956**

KLASSE **75a** GRUPPE 22

*75a H 70. 30*

*Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 6. Juli 1933*

Otto Heinrich in Leipzig

Bespritzen langgestreckter Werkstücke

---

Otto Heinrich in Leipzig

## Bespritzen langgestreckter Werkstücke

Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. Juli 1930 ab

Bei den bekannten Spritzmaschinen, mit denen langgestreckte Gegenstände bespritzt werden, müssen meist mehrere Spritzapparate in Tätigkeit treten. Hierbei ist es schwer, den  
 5 Spritzstrahl so einzustellen, daß nicht ein großer Teil der Farbe am Werkstück vorbeigespritzt wird.

Bei der vorliegenden Erfindung kommt nur eine Spritzdüse in Anwendung. Diese umkreist das Werkstück. Der Spritzstrahl ist  
 10 ein Flachstrahl, der den Gegenstand in seiner gesamten Breite bespritzt, wodurch die verspritzte Farbe restlos zum Auftrag gelangt.

Beiliegende Zeichnung stellt die Erfindung  
 15 bildlich dar, und zwar

Abb. 1 in Ansicht,

Abb. 2 von der Seite im Schnitt.

Im Zylinder 1 ist die Spritzdüse 6 mit dem Luftzuführungsrohr 5 angebracht. Auf dem  
 20 Zylinder 1 sitzen zwei kreisförmige Kammern 2 und 3, die evtl. als Lager für den Zylinder 1 dienen können. Die Kammer 3 dient zur Zuführung der Farbe oder des Lackes, welche durch die Öffnung 8 dauernd  
 25 gespeist wird. Die Kammer 3 wird somit in jeder Stellung gefüllt, so daß der Spritzdüse dauernd Farbe zufließt. In die Kammer 2 wird Preßluft o. dgl. durch die Öffnung 9 geführt und durch die Leitung 5 in die Spritz-  
 30 düse 6 geleitet.

Der Spritzapparat kann so angeordnet werden, daß er entweder bei kreisender Bewegung ununterbrochen Farbe o. dgl. aufträgt, oder der Auftrag kann auch durch besondere  
 35 Absperrvorrichtungen nach Belieben unterbrochen werden, so daß nur ein teilweiser Auftrag erfolgt. Auch kann die teilweise Bespritzung des Gegenstandes dadurch erreicht werden, daß die Spritzdüse kreisend vor- und rückwärts bewegt wird.

Ferner können auch Bemusterungen in der Weise vorgenommen werden, daß die Werkstücke, z. B. Tapetenleisten, periodisch mit  
 45 verschiedener Geschwindigkeit an der Spritzdüse vorbeigeführt werden. Der Spritzapparat kann außer den gleichmäßigen auch ungleichmäßige Drehungen machen, wodurch ungleich-

mäßige Anspritzungen erfolgen, die dekorativ wirken. Des weiteren kann durch einen geringen Preßluftdruck Sprengkorn oder ähnliche Auftragungen erzielt werden, die ebenfalls eine dekorative Wirkung erzielen.

Die Arbeitsweise ist folgende.

Das Werkstück 7 wird in Pfeilrichtung selbsttätig oder von Hand durch den Zylinder 1 geführt. An der Zylinderwand ist die  
 55 Spritzdüse 6 befestigt. Bei Bewegung des Zylinders um seine Achse umkreist die Düse das Werkstück. Der Flachspritzstrahl trifft den Gegenstand 1 in der Längsrichtung, und durch  
 60 Regelung der zuzuführenden Farbmenge werden Farbverluste vermieden.

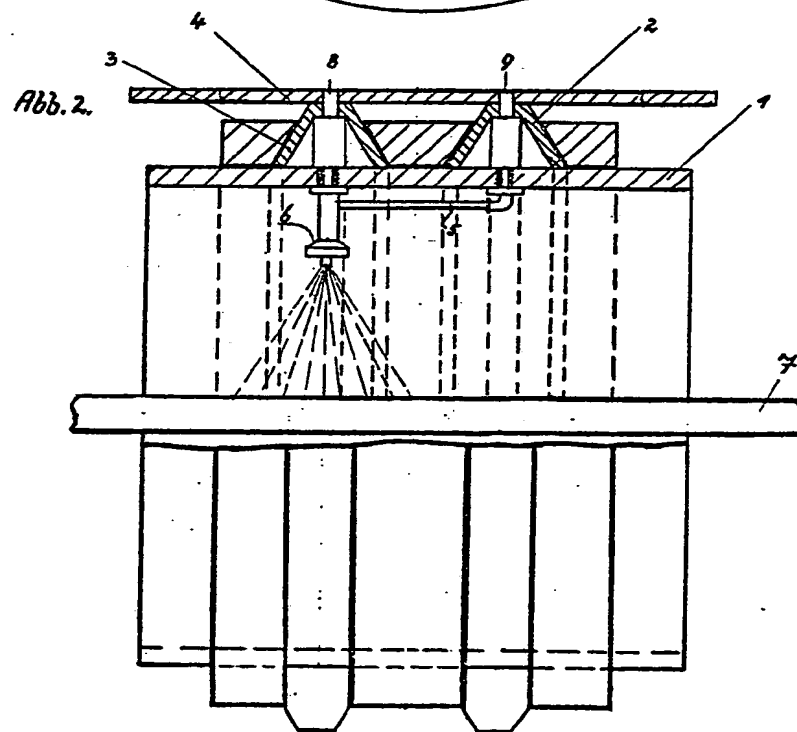
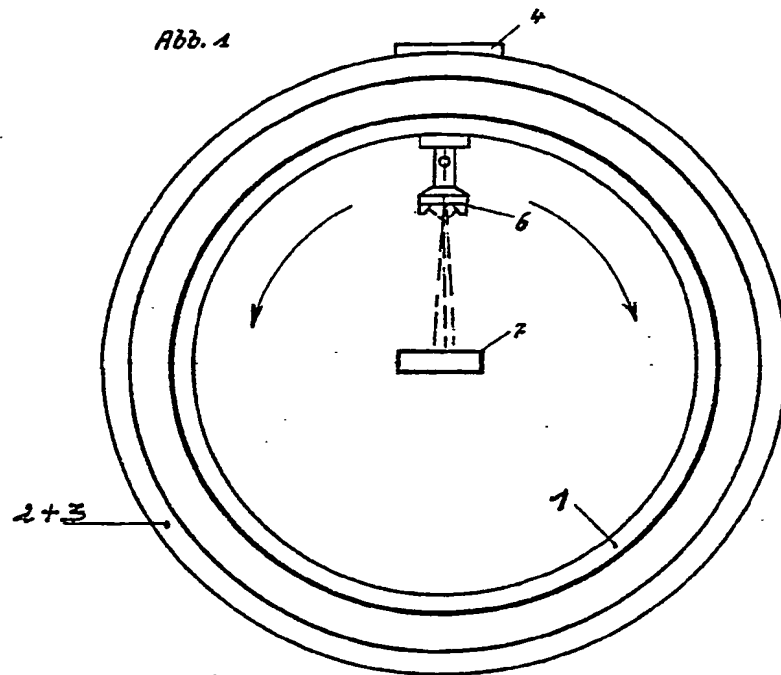
Der Gegenstand 7 kann gleichmäßig oder auch periodisch durch die Spritzmaschine transportiert werden. Die Geschwindigkeit des  
 65 Durchganges hängt von der Breite des Spritzstrahls ab. Wenn z. B. der Spritzstrahl eine Breite von 200 mm hat, so kann der Transport bzw. der Vorschub des Gegenstandes 7 bei einer Umdrehung des Spritzapparats um den  
 70 Gegenstand 7 nicht über 200 mm sein.

Durch die verschiedenartigen Vorwärtsbewegungen des anzuspritzenden Gegenstandes 7, durch die Einstellung des Spritzstrahls in verschiedenen Formen und durch die dauernde  
 75 und unterbrechende Tätigkeit des Spritzstrahls sowie durch kreisende Rück- und Vorwärtsbewegungen des Spritzapparats können auch dekorative Auftragungen erzielt werden. Je nach Bedarf können für eine Maschine  
 80 eine oder mehrere kreisförmige Kammern und Spritzapparate angeordnet werden.

## PATENTANSPRUCH:

Bespritzen langgestreckter Werkstücke, 85 dadurch gekennzeichnet, daß die Spritzdüse (6) im Innern eines umlaufenden Zylinders (1) angeordnet ist, in dessen Achse das sich nicht drehende Werkstück (7) gegenüber der Düse (6) bewegt wird, wobei  
 90 Spritzgut und Preßluft der Düse (6) durch feststehende, gegen den Zylinder (1) abgedichtete, ringartige Kammern (2, 3) zugeführt werden.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen



THIS PAGE BLANK